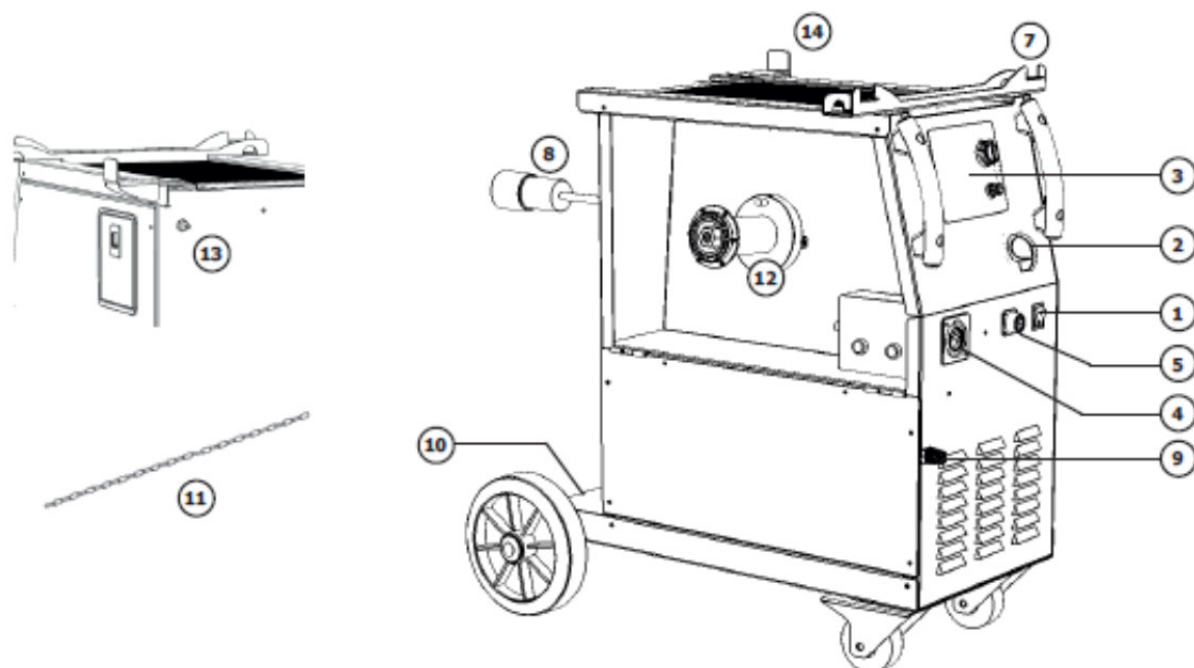


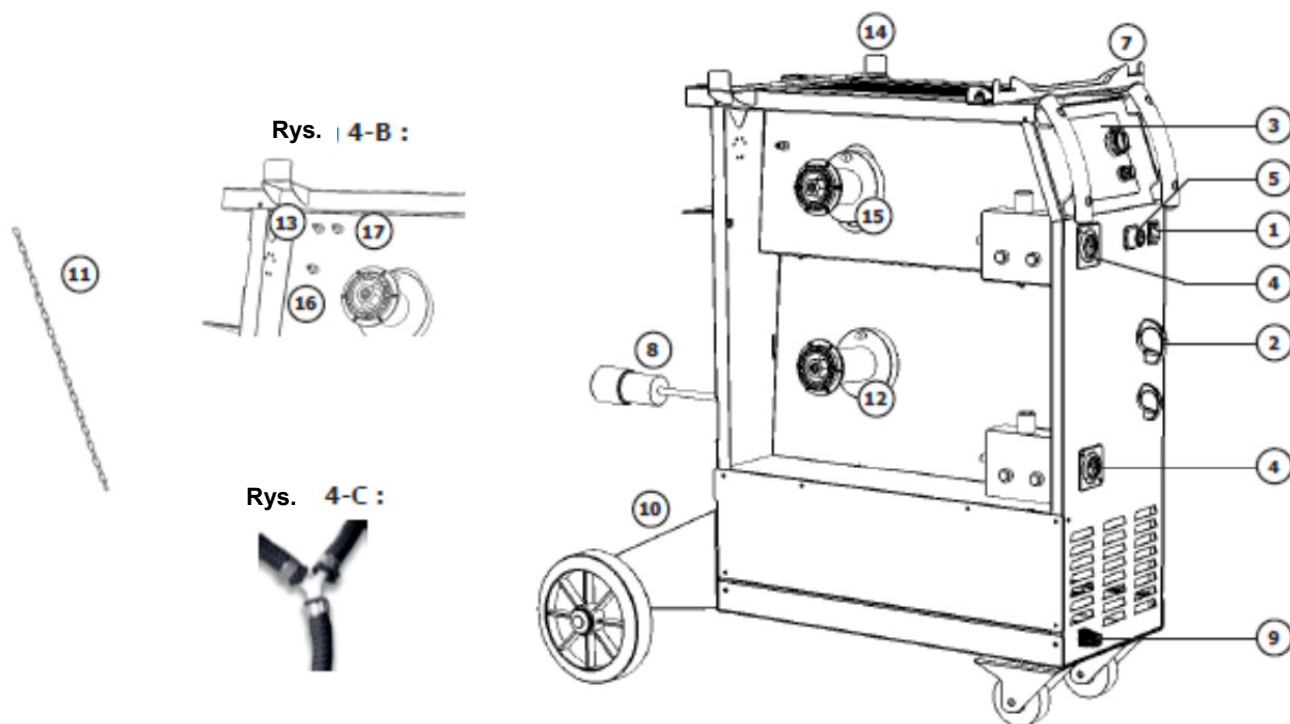
1-18

M1 GYS AUTO
T1 GYS AUTO
T1 GYS AUTO DV
T3 GYS AUTO
T3 GYS AUTO DV

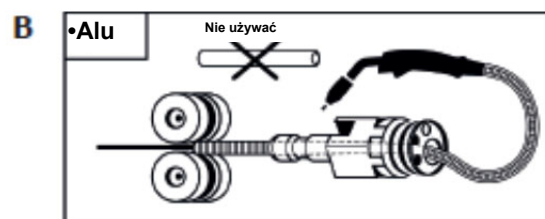
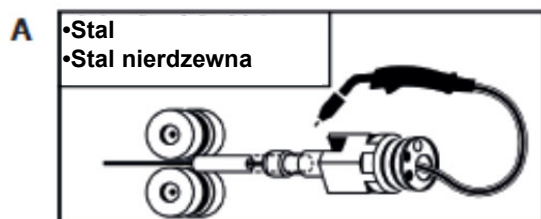
I - M1 & T1



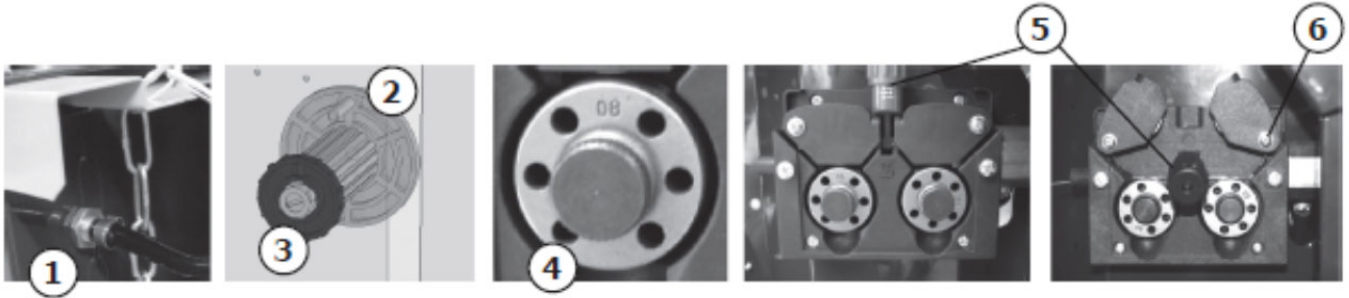
II - T3



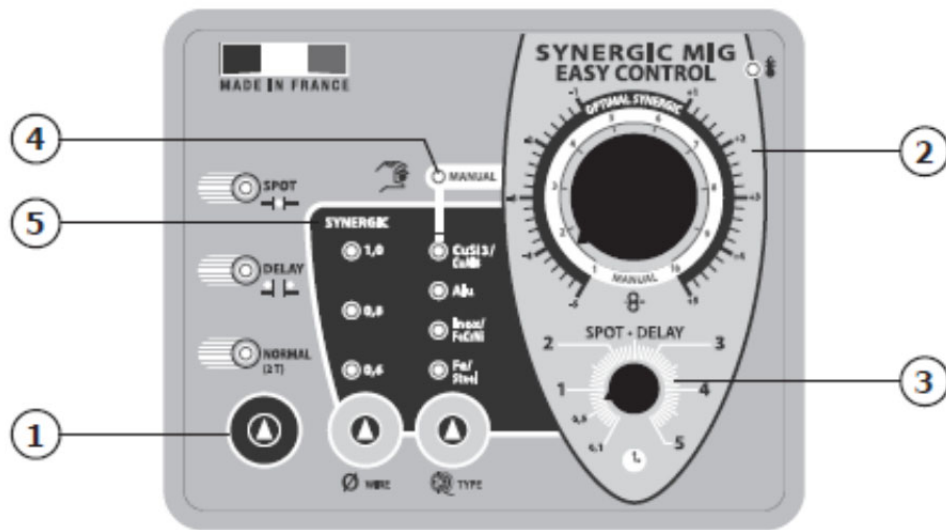
III



IV



V

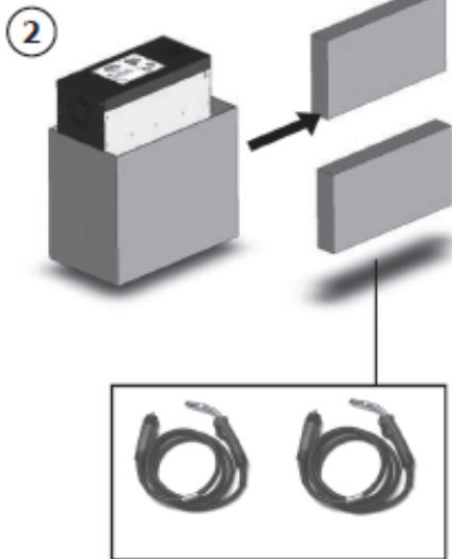
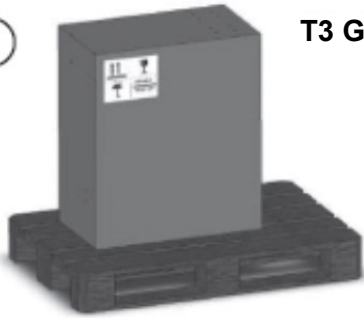


VI

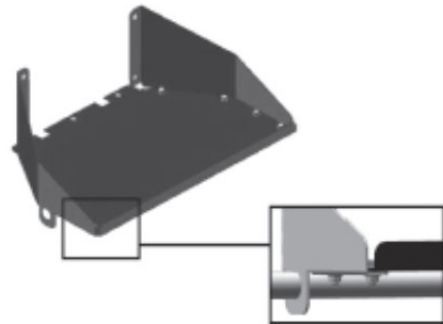
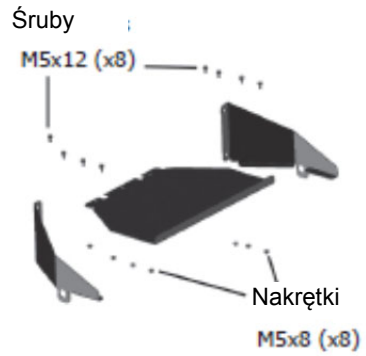
| PROWADNICA W TRYBIE "SYNERGIC" | ArCO ₂ | | | Alu | | Ar | | CO ₂ | | |
|--------------------------------|-------------------|-----------------|----|-----|----|--------------------------------|----|-----------------|-----|----|
| | Stal | Stal nierdzewna | | | | Lutowanie twarde (CuSi / CuAl) | | Stal | | |
| | 0,6 | 0,8 | 1 | 0,8 | 1 | 0,8 | 1 | 0,6 | 0,8 | 1 |
| | 1 | - | - | 1 | - | 1 | - | 4 | - | - |
| | 2 | 1 | - | 1 | - | 2 | - | 4 | 4 | - |
| | 3 | 2 | 1 | 1 | 1 | 3 | 2 | 4 | 4 | 5 |
| | 4 | 4 | 2 | 2 | 3 | - | 3 | 5 | 4 | 5 |
| | - | - | 4 | 3 | 3 | - | 4 | - | - | 5 |
| | - | - | 5+ | 4+ | 4+ | - | 5+ | - | - | 6+ |

VII

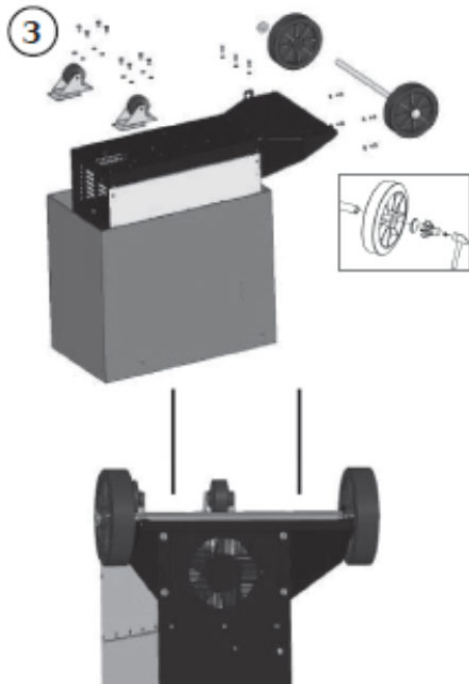
1 T3 GYS AUTO



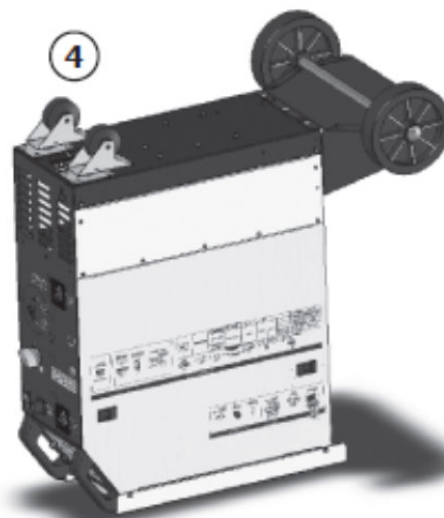
• Wstępnie zamontować śruby ręcznie bez ich blokowania

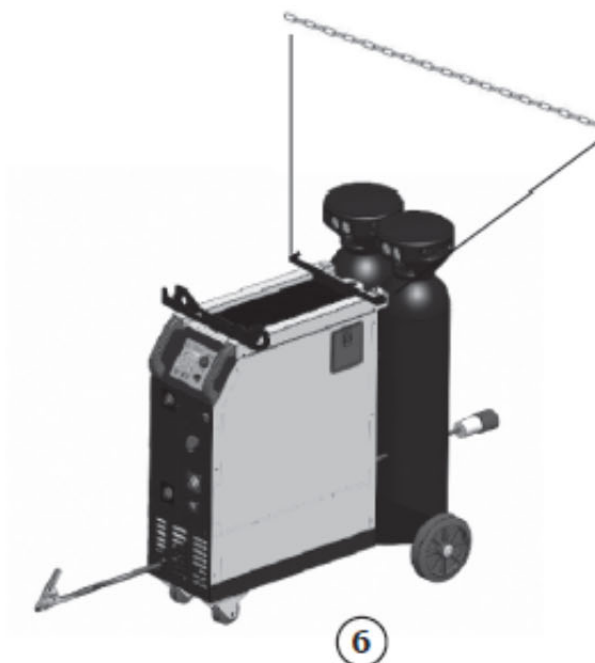
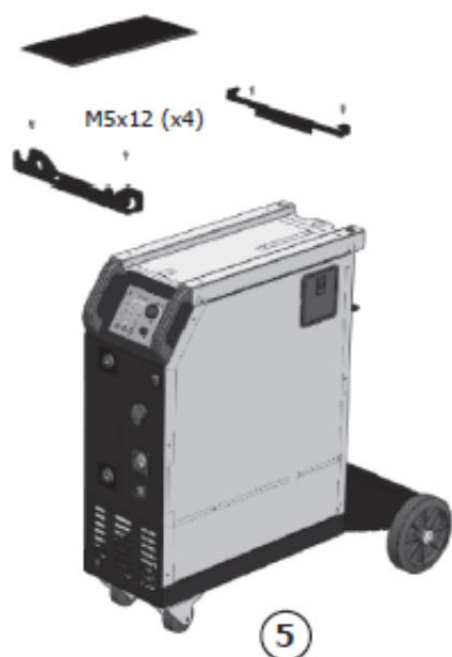


M1 – T1 - T3 GYS AUTO

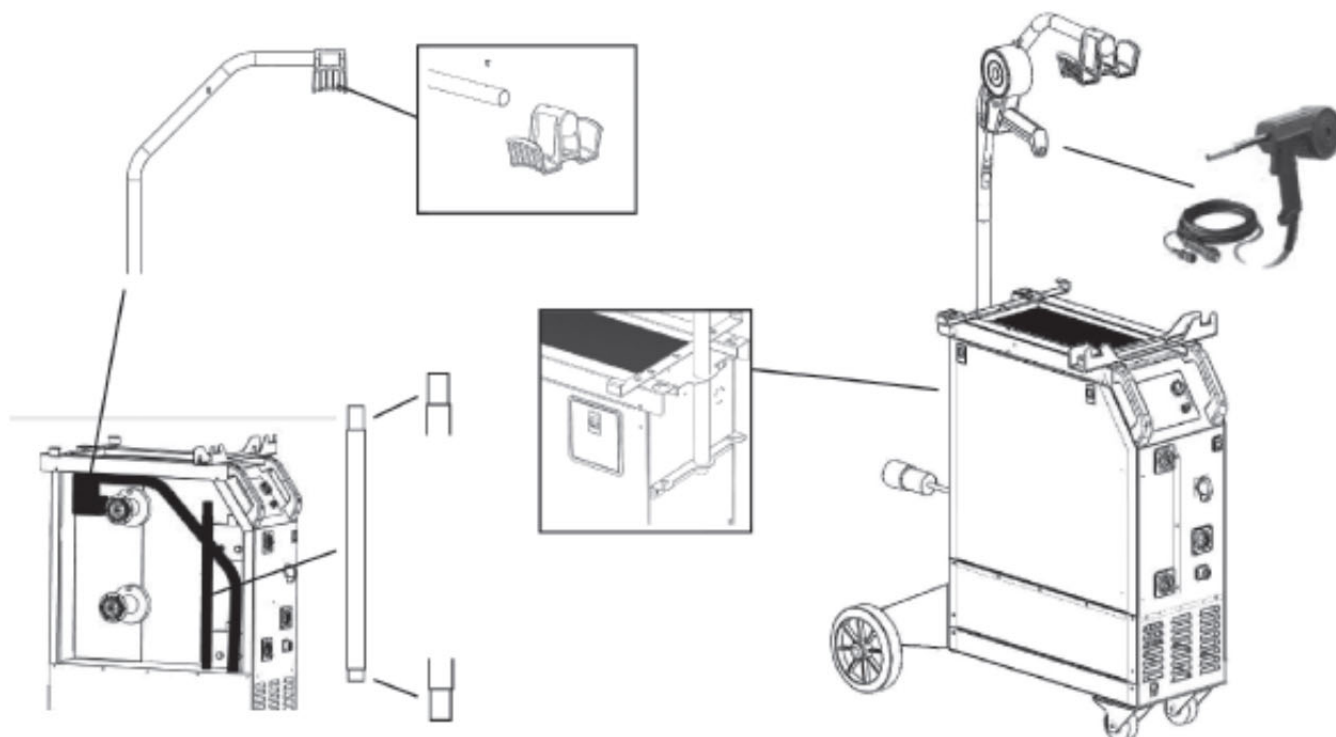


Dokręcić wszystkie śruby stojaka na butlę gazową





T3 GYS AUTO (Opcja Nr ref. 032958 / 032972)



OPIS

Dziękujemy Państwu za wybór naszego produktu! Aby użytkować spawarkę Mig w jak najbardziej wydajny sposób, należy dokładnie przeczytać poniższe informacje.

Urządzenia te są polecane do spawania stali, stali nierdzewnej, aluminium oraz lutowania twardego metodą MIG stali o wysokiej wytrzymałości na rozciąganie drutem z CuSi i CuAl (nadaje się idealnie do napraw nadwozi samochodów). Prosta i szybka regulacja dzięki funkcji « synergicznej prędkości podawania drutu ». Urządzenia są zasilane ze źródła trzyczonowego 380V lub trzyczonowego 220V/380V w przypadku T1 GYS auto DV i T3 GYS auto DV. M1 GYS AUTO działa na zasilaniu jednofazowym 230V.

PARAMETRY ŹRÓDŁA ZASILANIA

Pobór prądu (I_{1eff}) w warunkach maksymalnego obciążenia jest wskazany na urządzeniu. Sprawdzić, czy zasilacz z zabezpieczeniami (bezpiecznik lub wyłącznik automatyczny) jest kompatybilny z parametrami używanego źródła prądu. W niektórych krajach może się okazać konieczna wymiana wtyczki, aby umożliwić pracę w warunkach maksymalnego obciążenia. Urządzenie należy ustawić tak, aby gniazdko zasilania było zawsze dostępne.

- Spawarki są dostarczane z wtyczką 16A typu RS-015 CEE.
- Model M1 GYS AUTO należy podłączyć do uziemionego źródła zasilania 230 V (50Hz) z bezpiecznikiem 16A i 1 dyferencjałem 30mA.
- Modele T1 GYS auto, T3 GYS auto, T1 GYS auto DV i T3 GYS auto DV muszą być podłączone do uziemionego źródła zasilania 380 V (50Hz) z bezpiecznikiem 10A i 1 dyferencjałem 30mA. Nie stosować przedłużacza mającego przewody o przekroju mniejszym niż 2,5 mm².
- Tylko modele T1 GYS auto DV i T3 GYS auto DV: urządzenia te są fabrycznie przystosowane do zasilania trójfazowego 380V. Jeśli posiadają Państwo trójfazową instalację elektryczną 220V, należy zmodyfikować połączenie na listwie przyłączeniowej. Taką zmianę musi wykonać osoba z odpowiednimi kompetencjami. (patrz schemat elektryczny na końcu instrukcji)

PRZYRZĄDY STERUJĄCE I FUNKCJE (RYS. 1 & 2)

- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> 1- w(y)łącznik 2- 7-pozycyjny przełącznik regulacji mocy: pozwala na ustawienie napięcia spawania na wyjściu generatora. Regulacja napięcia wyjściowego jest proporcjonalna do grubości spawanego materiału (patrz str. 6) 3- klawiatura do regulacji ustawień spawania (tryb ręczny lub automatyczny) 4- przyłącze palnika w standardzie europejskim 5- przyłącze uchwytu spawalniczego 6- wskaźnik zabezpieczenia termicznego: informuje, kiedy konieczne jest przeprowadzenie krótkiej przerwy po intensywnej eksploatacji. 7- wspornik palnika 8- kabel zasilający (2m M1GYS AUTO, 3m T1GYS, 6m T3GYS). | <ul style="list-style-type: none"> 9- zewn. przewód uziemiający dla T1GYS i M1GYS AUTO, przewód uziemiający z zaciskiem 200A dla T3GYS 10- wspornik na butlę z gazem (maks. 1 butla 4 m³ dla M1GYS AUTO) i maks. 2 butle 4 m³ dla T1GYS, T3GYS). 11- łańcuch mocujący butlę 12- wspornik na szpulkę 200/300 mm 13- zawór elektromagnetyczny palnika 1 14- podpórka na przewód palnika T3GYS: <ul style="list-style-type: none"> 15- wspornik na szpulkę 200 mm 16- zawór elektromagnetyczny palnika 2 17- zawór elektromagnetyczny uchwytu spawalniczego |
|--|---|

PÓŁAUTOMATYCZNE SPAWANIE STALI ZWYKŁEJ I NIERDZEWNEJ (TRYB MAG) (RYS. 2)

Spawarki te mogą spawać drutem 0,6/0,8 i 1,0 mm ze stali zwykłej i nierdzewnej (rys. 2A). Urządzenie może współpracować z drutem Ø 0,8 mm ze stali (prowadnik drutu ze stykiem elektrycznym Ø 0,8, rolką Ø 0,6/0,8 i Ø 0,8/1,0). W razie konieczności użycia drutu Ø 0,6 mm należy zmienić prowadnik i upewnić się, że rolki nawrotne w podajniku drutu są ustawione poprawnie (po wstawieniu musi być widoczny napis "0.6 mm"). Do spawania stali zwykłej lub nierdzewnej wymagane jest użycie specjalnej mieszanki gazowej - Argon + CO₂ (Ar + CO₂). Zawartość CO₂ różni się w zależności od konkretnego zastosowania. Przepływ gazu w stali mieści się w przedziale między 12 a 18 l/minutę, w zależności od warunków środowiska i doświadczenia spawacza. W przypadku szczególnych wymagań należy zasięgnąć porady u swojego dystrybutora gazu.

PÓŁAUTOMATYCZNE SPAWANIE ALUMINIUM (RYS. 2)

Spawarki te mogą spawać drutem 0,8 i 1mm z aluminium (rys. 2B). Spawanie aluminium wymaga użycia gazu obojętnego - "czystego argonu" (AR). Przy wyborze gazu należy skonsultować się ze swoim dystrybutorem gazu. Przepływ gazu w aluminium powinien mieścić się w przedziale między 15 a 25 l/minutę, w zależności od warunków środowiska i doświadczenia spawacza.

Sprawy, o których należy pamiętać podczas spawania aluminium:

- Ustawić minimalny nacisk rolek dociskowych podajnika drutu tak, aby nie ścisnąć drutu.
- Usunąć rurkę kapilarną przed podłączeniem palnika aluminiowego.
- Podczas spawania aluminium zmniejszyć tarcie stosując specjalny palnik z powłoką teflonową. Nie odcinać osłony przy złączu, gdyż służy ona do prowadzenia drutu z rolek. (schemat 3-B).

- Końcówka stykowa: Używać końcówki stykowej ze SPECJALNEGO aluminium zgodnie ze średnicą drutu.
- Końcówka stykowa: Używać specjalnej końcówki stykowej z aluminium zgodnie ze średnicą drutu.

PÓLAUTOMATYCZNE LUTOSPAWANIE STALI O WYSOKIEJ WYTRZYMAŁOŚCI NA ROZCIĄGANIE

Spawarki te są polecane przez producentów samochodów do lutowania blach o wysokiej wytrzymałości na rozciąganie drutem z miedzi krzemowej (CuSi3) lub miedzi aluminiowej CuAl8 (Ø 0,8 mm i 1 mm). Spawacz musi używać gazu obojętnego - czystego argonu (Ar). W przypadku szczególnych wymagań dotyczących gazu należy zasięgnąć porady u swojego dystrybutora. Wymagany przepływ gazu mieści się w przedziale od 15 do 25 l/min.

PODŁĄCZENIE GAZU (RYS. 3)

Podłączyć manometr (przepływomierz) do butli gazowej (manometr nie jest dostarczany razem z produktem). Do stosowania z jedną lub dwoma butlami gazowymi.

Aby podłączyć dwie butle gazowe do trzech palników, rozdzielić przewód na 3 części i założyć 3-drogowe złącze gwiazdowe. (rys 3-C)

Aby podłączyć jedną butlę gazową do trzech palników, rozdzielić przewód na 4 części i założyć 4-drogowe złącze gwiazdowe.

Podłączyć każdą butlę do zaworów elektromagnetycznych w następującej kolejności:

- Zawór elektromagnetyczny T1 do lewej górnej części (rys. 3B:13)
- Zawór elektromagnetyczny uchwytu spawalniczego do prawej górnej części (rys. 3B:17)
- Zawór elektromagnetyczny T3 do spodu (rys. 3B:16)

Aby uniknąć wycieków gazu, należy zawsze używać kołnierzy dostarczonych z produktem.

PROCEDURA MONTAŻU SZPULEK I PALNIKÓW (RYS. 4)

Otworzyć klapę urządzenia.

- Umieścić szpulkę na trzpieniu napędowym (rys. 4:2) wspornika na szpulkę.

Wyregulować hamulec szpulki (rys. 4:3) w celu uniknięcia splątania drutu przy zatrzymaniu spawania. Nie wolno doprowadzić do zbyt dużego naciągnięcia!

- Rolka elektryczna (rys. 4:4) to podwójna rolka z wyżłobieniami (0,6/ 0,8 i 0,8/1). użytą średnicę przedstawiono na widocznej stronie rolki. W przypadku drutu 0,8 użyć wyżłobienia 0,8.

- Przy pierwszym użyciu:

- Zwolnić śrubę mocującą przewodnika drutu.

Aby ustawić pokrętkę regulacyjną rolek dociskowych (rys. 4:5), postępować w sposób następujący: do końca zwolnić pokrętkę, uruchomić silnik wciskając spust palnika, dokręcić pokrętkę regulacyjną, jednocześnie naciskając spust. Zgiąć drut w miejscu, w którym wychodzi z dyszy i przytrzymać, aby się nie wysuwał. Ustawienie jest prawidłowe, gdy rolka przewodnika przesuwana jest po drucie nawet w sytuacji jego zablokowania na końcu palnika. Typowe ustawienie dla polecenia rolek (rys. 4:5) to wskaźnik 3 dla stali i 2 dla aluminium. Uwaga: Aby nie uszkodzić drutu aluminiowego, należy na niego zastosować minimalny nacisk.

DOBÓR ROLEK

możliwe ustawienia:

| Typ drutu | | Palnik 1 T1,T3,M1 | Palnik 2 T3 | Uchwyt T3 | Gaz |
|--------------------|-------|----------------------|----------------|--------------|-----------------|
| Stal | Ø 300 | x | | | argon + CO2 |
| | Ø 200 | x | x | | |
| | Ø 100 | | | x | |
| Stal nierdzewna | Ø 200 | x | x | | czysty argon |
| | Ø 100 | | | x | |
| CuSi3 | Ø 200 | x | x | | czysty argon |
| CuAl8 | Ø 200 | x | x | | |
| Alu | Ø 300 | x* | | | |
| | AlMg5 | Ø 200 | x* | | |
| AlSi5 | Ø 100 | | | x | |
| AlSi12 | Ø 100 | | | x | |

CuSi3: Zalecenie OPEL & MERCEDES

CuAl8: Zalecenie Peugeot/Citroën/Renault

AlSi12: Zalecenia dla używanych w branży motoryzacyjnej blach z aluminium o grubości 0,6 mm do 1,5 mm.

* Należy rozważyć życie powłoki teflonowej i końcówki ze specjalnego aluminium

TRYB «MANUAL» (RYS. 5)

- 1- wybór trybu spawania:
 - Normal (2T): standardowe spawanie dwustopniowe
 - Delay: przerywane tryby spawania w celu uzyskania optymalnej procedury działania.
 - Spot: zgrzewanie punktowe z regulowaną średnicą punktu
- 2- Ustawienia prędkości podawania drutu: potencjometr do regulacji prędkości podawania drutu.
Prędkość waha się od 1 do 15 l/min.
- 3- Potencjometr do ustawiania funkcji "spot/delay"
- 4- Tryb manualny: W trybie ręcznym prędkość podawania drut jest wyznaczana przez użytkownika poprzez regulację potencjometru (2).
- 5- Tryb "synergic": ustawić potencjometr (2) pośrodku strefy «optimal synergic». W tym trybie urządzenie określa prędkość optymalną podawania drutu według 3 parametrów:
 - Napięcie
 - Średnica drutu
 - Tryb mocy.
 Istnieje możliwość regulacji prędkości podawania drutu +/-
W pozycji Normal (2T) sugeruje się 2 tryby, aby poluzować ustawienia urządzenia: "Manual" lub "Synergic".

TRYB «MANUAL» (RYS. 5)

Aby ustawić urządzenie, postępować w sposób następujący:

- Dobrać napięcie spawania za pomocą przełącznika o 7 położeniach
- Przykład: położenie 1 dla blachy 0,6 mm i położenie 7 dla blachy 4 mm.
- Wyregulować prędkość podawania drutu potencjometrem (2).

Wskazówka:

Regulację prędkości podawania drutu wykonuje się często «na dźwięk»: łuk musi być stabilny o mało słyszalnym trzaskaniu. Jeśli prędkość jest zbyt niska, łuk nie jest ciągły. Jeśli prędkość jest zbyt wysoka, łuk wydaje trzaski i drut wsuwa palnik.

TRYB «SYNERGIC» (RYS. 5)

Funkcja ta służy do automatycznego ustawiania prędkości podawania drutu.

W tym celu należy:

Potencjometr (2) ustawić pośrodku strefy «optimal synergic».

- Wybrać:

- Typ drutu (5)

- Średnicę drutu (5) Tryb mocy (7-pozycyjny przełącznik), aby dobrać właściwą pozycję w zależności od grubości elementu przeznaczanego do spawania, patrz tabela (rys. 6)

Po określeniu optymalnej prędkości podawania drutu urządzenie jest gotowe do spawania. Można również w razie potrzeby dostosować prędkość podawania drutu potencjometrem (2) + lub - ręcznie. Ostatnie ustawienie spawania jest zapisywane w pamięci (średnica i typ drutu, tryb).

Dobór GAZU (tylko w przypadku spawania stali):

W trybie "synergic" określa ustawienia spawania w zależności od stosowanego gazu. Domyślnie dla spawania stali ustawienie maszyny to «Argon + CO2».

Aby zmienić rodzaj gazu i ustawić urządzenie w tryb CO2 lub powrócić w tryb Argon + CO2, należy postępować według poniższej procedury:

1- Wcisnąć i przytrzymać «Type» przez 5 sekund, aż klawiatura wyłączy zwołnienie.

2- W ciągu 5 sekund wybrać żądane ustawienie klawiszem «choose mode».

- Normal (2T) => Argon + CO2 (ustawienie domyślne)

- Delay => CO2 100%

3- Potwierdzenie uzyskuje się wciskając klawisz «Type» albo czekając 5 sekund.

4- Po potwierdzeniu urządzenie powraca do trybu normalnego działania, ale zmiana jest zapisana nawet, kiedy urządzenie jest wyłączone.

TRYB SPOT (RYS. 5)

Ta funkcja pozwala na spawanie punktowe. Długość każdego punktu można dostosować potencjometrem (3).

TRYB DELAY (RYS. 5)

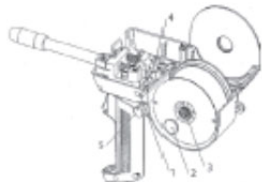
Funkcja pozwala na wykonywanie przerywanego spawania, z opóźnieniem regulowanym za pomocą potencjometru (3).

Umożliwia spawanie bardzo cienkiej blachy ze stali lub aluminium, ograniczając ryzyko przebicia i zniekształcenia (zwłaszcza w przypadku spawania aluminium).

UCHWYT SPAWALNICZY (OPCJA)

Opis i działanie uchwytu:

- Szpulka na uchwycie musi zostać zamontowana na złączu T1 palnika.
- Szpulka działa w trybie «Manual» lub «Synergic».
- W trybie «Manual» lub «Synergic» aktywne jest tylko pokrętko regulacji prędkości podawania drutu na palniku (4) (potencjometr prędkości drutu urządzenia jest nieaktywny).
- Tryb « Synergic »:
- Ustawić pokrętko prędkości podawania drutu na palniku (4) pośrodku obszaru, a następnie wyregulować w razie potrzeby.
- Aby uzyskać więcej informacji o trybie «Synergic», należy przejść do strony 9.



- 1- Pokrętko otwierania/zamykania pokrywy
- 2- Nakrętka mocującą szpulkę
- 3- Nakrętka zabezpieczająca szpulkę (nie wolno doprowadzić do zbytniego dokręcenia)
- 4- Śruba regulacyjna naprężenia rolek
- 5- Pokrętko regulacji prędkości podawania drutu

Proces montażu:

Szpulka:

- Otworzyć pokrywę (1)
- Wymontować nakrętkę mocującą szpulkę (2) (Uwaga: śruba nieodwrócona)
- Dokręcić nakrętką zabezpieczającą (3) do uzyskania wypukłości na osi szpulki (nie dokręcać zbyt mocno)
- Włożyć szpulkę - Aby włożyć drut do rolek, docisnąć «śrubę regulacji naprężenia rolki»



Palnik:

- Wyciągnąć drut palnika T1 zwijając szpulę.
- Wyciągnąć palnik T1
- Wetknąć wtyczkę zasilania szpuli na uchwycie do złącza T1.
- Wetknąć wtyczkę sterującą uchwytu - Przetawić przełącznik w pozycję T1.

CYKL PRACY I ŚRODOWISKO SPAWANIA

- Spawarka opisuje charakterystykę wyjściową typu stałoprądowego. Cykle robocze zgodne z normą EN60974-1 (przy temp. 40°C w cyklu 10mn) zamieszczono w poniższej tabeli:

| X/60974- 1 przy 40°C (Cykl T = 10min) | I max | 60% (cykl T = 10min) | 100% (cykl T = 10min) |
|--|---------------|----------------------|-----------------------|
| T1 GYS AUTO | 25% przy 150A | 110A | 90A |
| T3 GYS AUTO | 25% przy 150A | 110A | 90A |
| M1 GYS AUTO | 15% przy 140A | 80A | 60A |

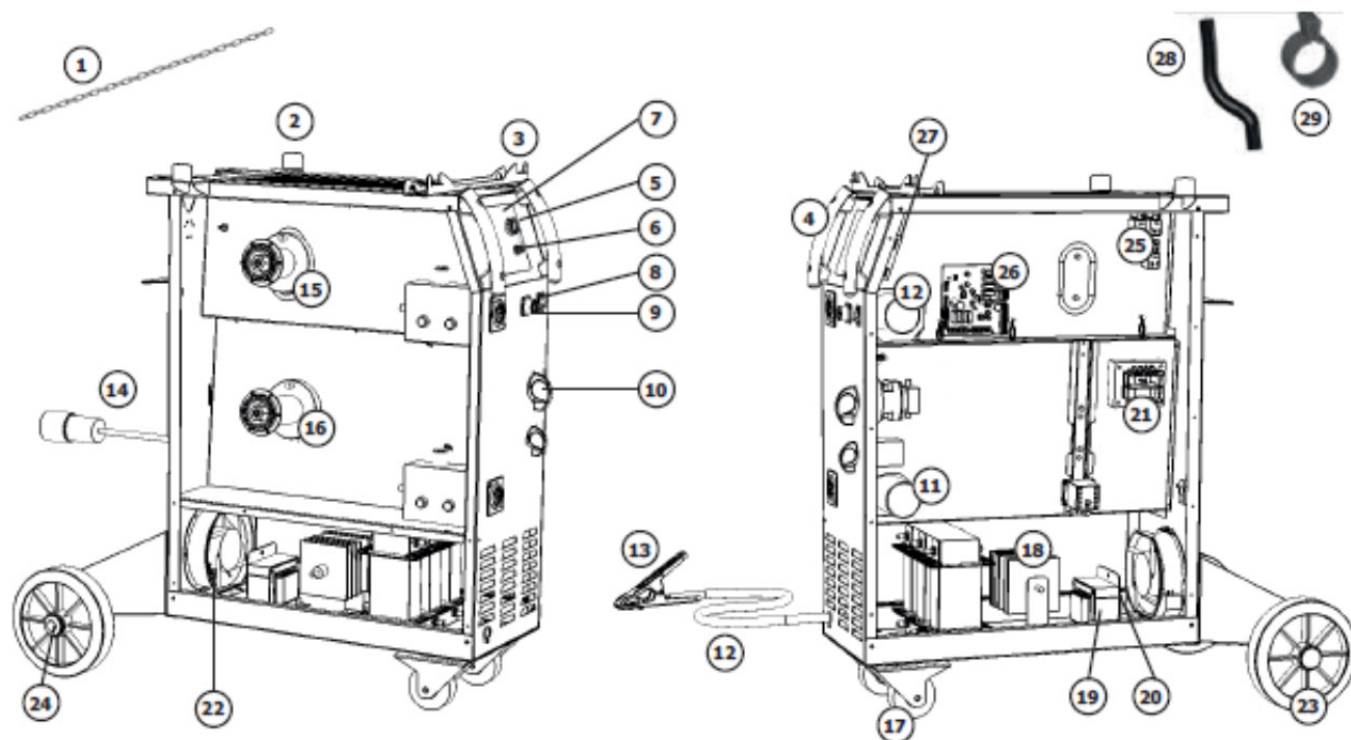
Uwaga: Test nagrzewania przeprowadzono w temperaturze pokojowej i poprzez symulację wyznaczono cykl pracy przy 40°C.

- Urządzenia klasy A przeznaczone do stosowania w warunkach przemysłowych lub profesjonalnych. W innych warunkach zapewnienie kompatybilności elektromagnetycznej może być trudne z uwagi na przewodzone zakłócenia oraz promieniowanie.

- To urządzenie jest zgodne z IEC 61000-3-12 pod warunkiem, że siła zwarcia Ssc jest równa lub większa niż 1.8MVA na styku maszyny i sieci zasilającej. Obowiązkiem instalatora lub użytkownika sprzętu jest zapewnienie, że urządzenie jest podłączone tylko do takiego źródła zasilania, którego moc zwarcia SSC jest równa lub większa niż 1,8 MVA (w razie potrzeby może być wymagane skonsultowanie się z operatorem sieci energetycznej).

WSKAZÓWKI I ZABEZPIECZENIE TERMICZNE

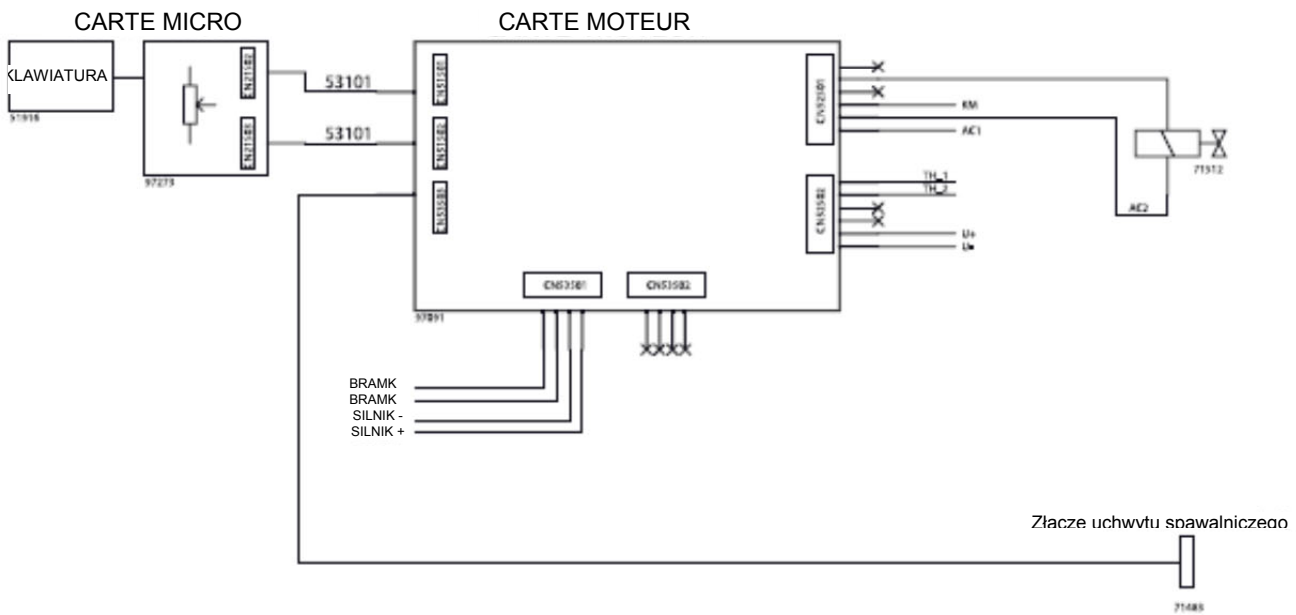
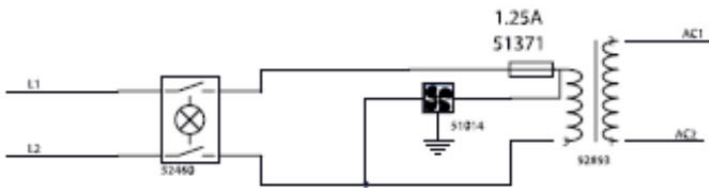
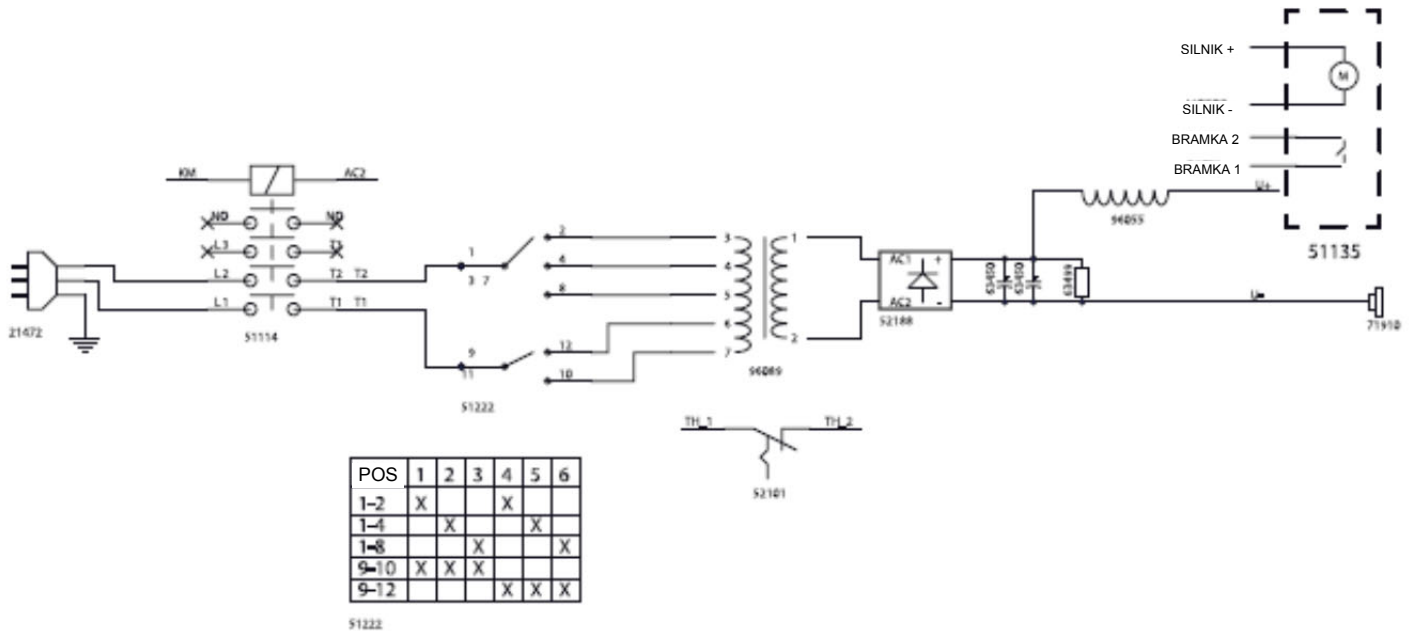
- Stosować się do podstawowych zasad dotyczących spawania.
- Pozostawić otwory odpowietrzające urządzenia otwarte, aby umożliwić przepływ powietrza.
- Po spawaniu pozostawić urządzenie podłączone do zasilania w celu jego ochłodzenia.
- Zabezpieczenie termiczne: Wskaźnik świetlny włącza się i czas chłodzenia wynosi kilka minut w zależności od temperatury obszaru.

CZĘŚCI ZAMIENNE


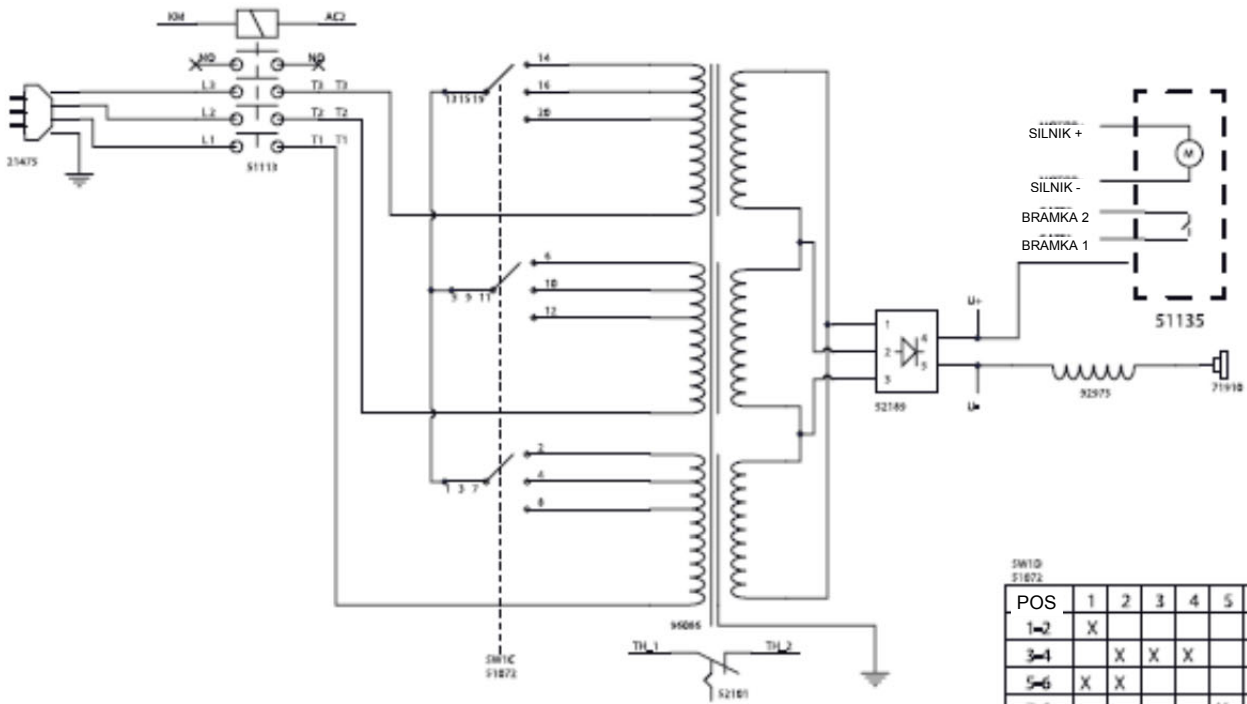
| Nr | Nazwa | M1 GYS | T1 GYS | T3 GYS |
|----|--|------------|--------|------------|
| 1 | Łańcuch 80cm | 35067 | | |
| 2 | Tyłny wspornik palnika | 98854 | | 99026 |
| 3 | Przedni wspornik palnika | 98853 | | 99025 |
| 4 | Rączka | 56047 | | |
| 5 | Pokrętło regulacji prędkości podawania drutu | 73009 | | |
| 6 | Przełącznik SPOT-DELAY | 73099 | | |
| 7 | Klawiatura sterująca | 51916 | | |
| 8 | Przełącznik I/O | 52460 | | 52461 |
| 9 | Złącze uchwyty + złącze sterowania | 71483 | | |
| 10 | 6-7-pozycyjny przełącznik | 51222 6 | | 51072 7 |

| Nr | Nazwa | M1 GYS | T1 GYS | T3 GYS |
|----|--------------------------------|------------|-------------------|---------------------|
| 11 | Podajnik drutu (bez rolki) | 51135 | | |
| 12 | Przewód uziemiający + zaczepty | 71910 | | 95364 +55046 +55047 |
| 13 | Zacisk uziemiający 250A | | | 71116 |
| 14 | Przewód zasilający | 21472 | 21475 | 21485 |
| 15 | Wspornik na szpulkę 5 kg | - | | 71602 |
| 16 | Wspornik na szpulkę 15 kg | 71603 | | |
| 17 | Przednie koła | 71361 | | |
| 18 | Mostek diodowy | 52188 | 52189 | |
| 19 | Olej indukcyjny | 96055 | 96088 | |
| 20 | Termostat | 52101 | | |
| 21 | Transformator | 96089 | 96086 | |
| 22 | Wentylator | 51014 | 51001 | |
| 23 | Koła o średnicy 200mm | 71375 | | |
| 24 | Oś końcowa | 71382 | | |
| 25 | Zawór elektromagnetyczny | 71512 | | |
| 26 | Karta kontrolna | 97091 | 97091 | 97134 |
| 27 | Karta graficzna | 97273 | 97264 | 97183 |
| 28 | Przewód gazu | 95993 (1m) | | 95993 (1m) |
| 29 | Kołnierz 10,5 | 71225 | | |
| | Kondensator | 63450 | - | |
| | Opornik | 63499 | - | |
| | Bezpiecznik 1,25A | 51371 | 51359 | |
| | Stycznik 24V AC 10A | 51114 | 51113 | |
| | Transformator regulacyjny | 92893 | 92994 DV 92981 | 92994 DV 92981 |

M1 GYS AUTO

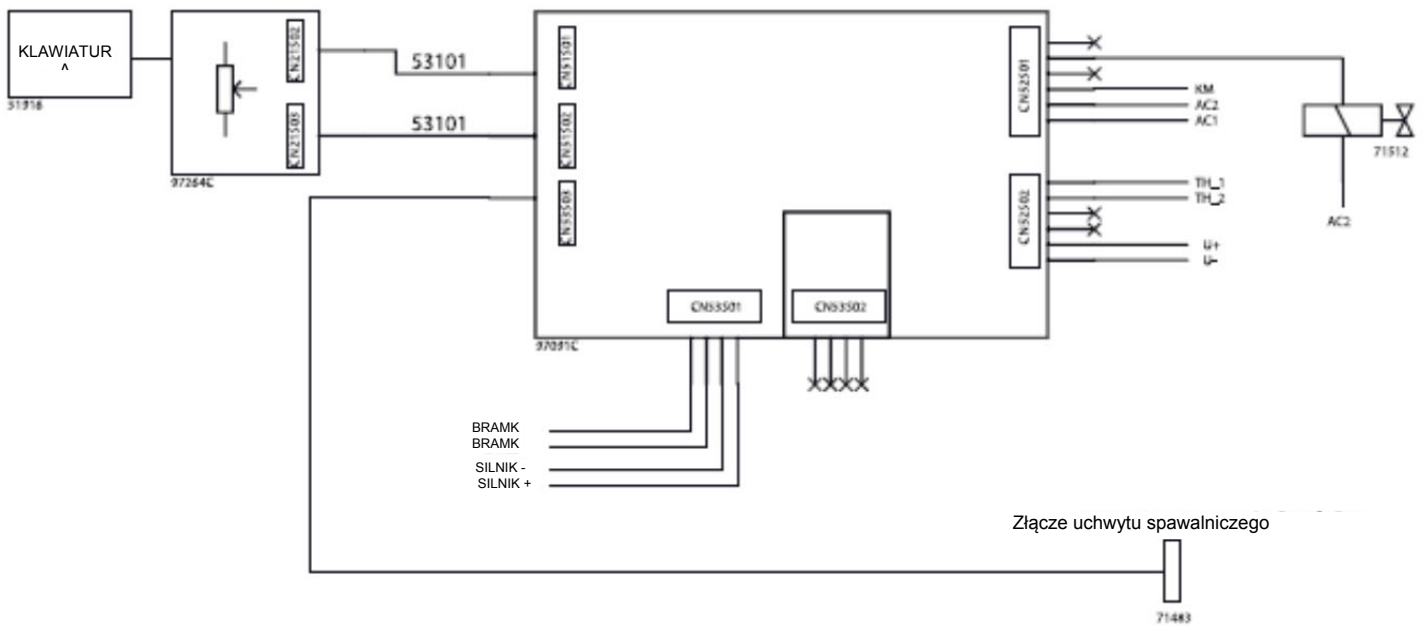
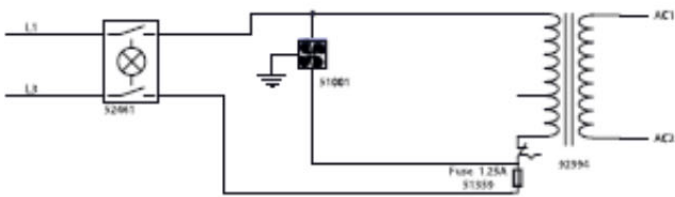


T1 GYS AUTO

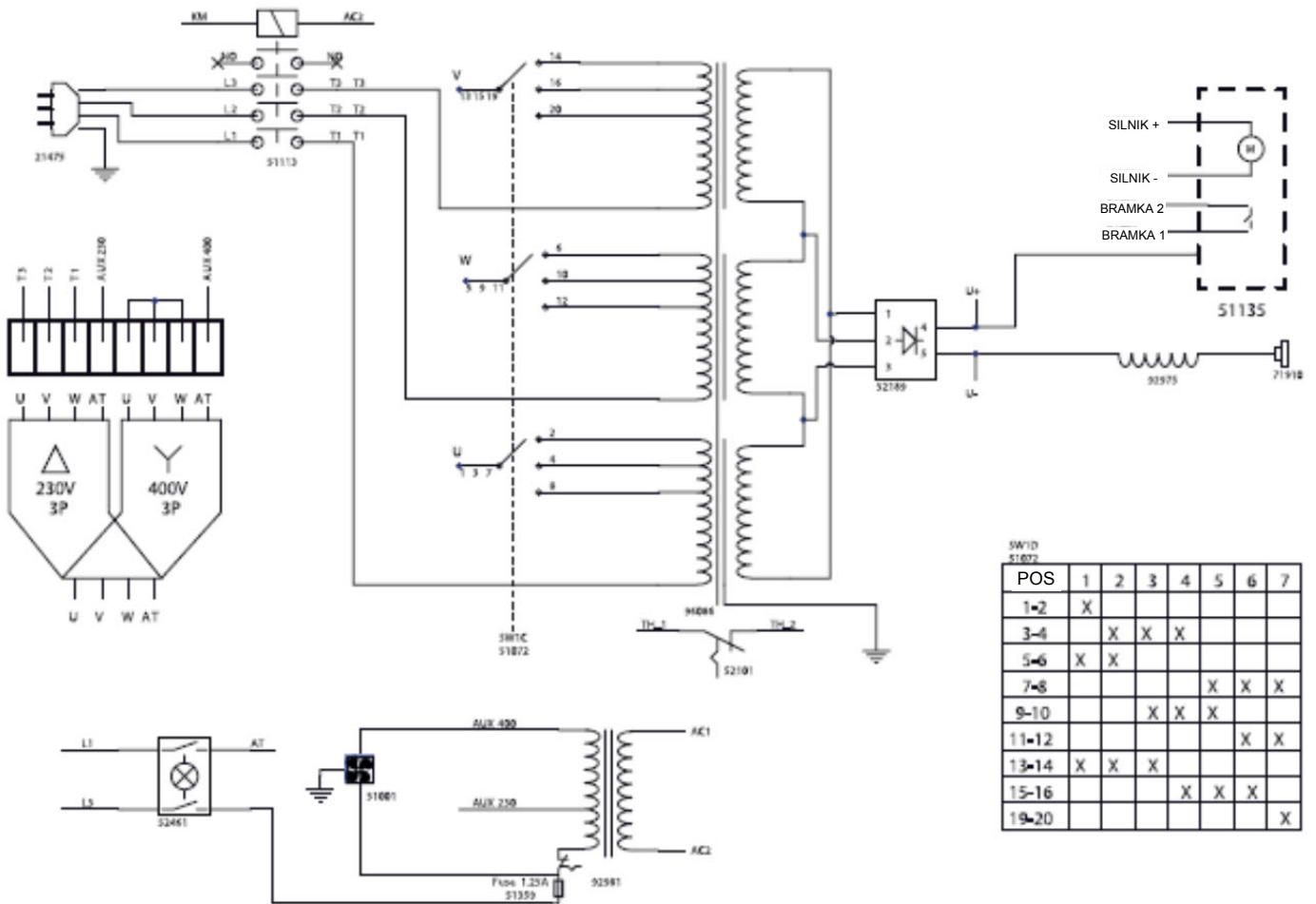


SW10
S1872

| POS | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
|-------|---|---|---|---|---|---|---|
| 1-2 | X | | | | | | |
| 3-4 | X | X | X | X | | | |
| 5-6 | X | X | | | | | |
| 7-8 | | | | | X | X | X |
| 9-10 | | | X | X | X | | |
| 11-12 | | | | | | X | X |
| 13-14 | X | X | X | | | | |
| 15-16 | | | | X | X | X | |
| 19-20 | | | | | | | X |

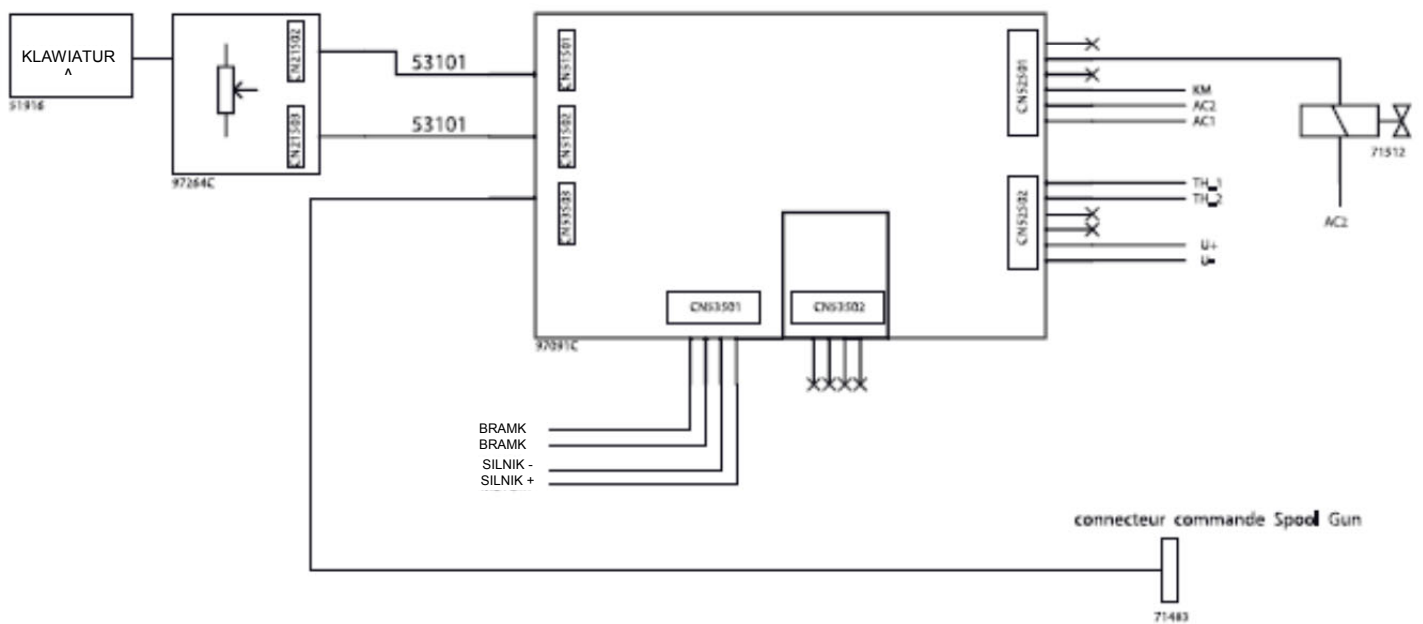


T1 GYS AUTO DV

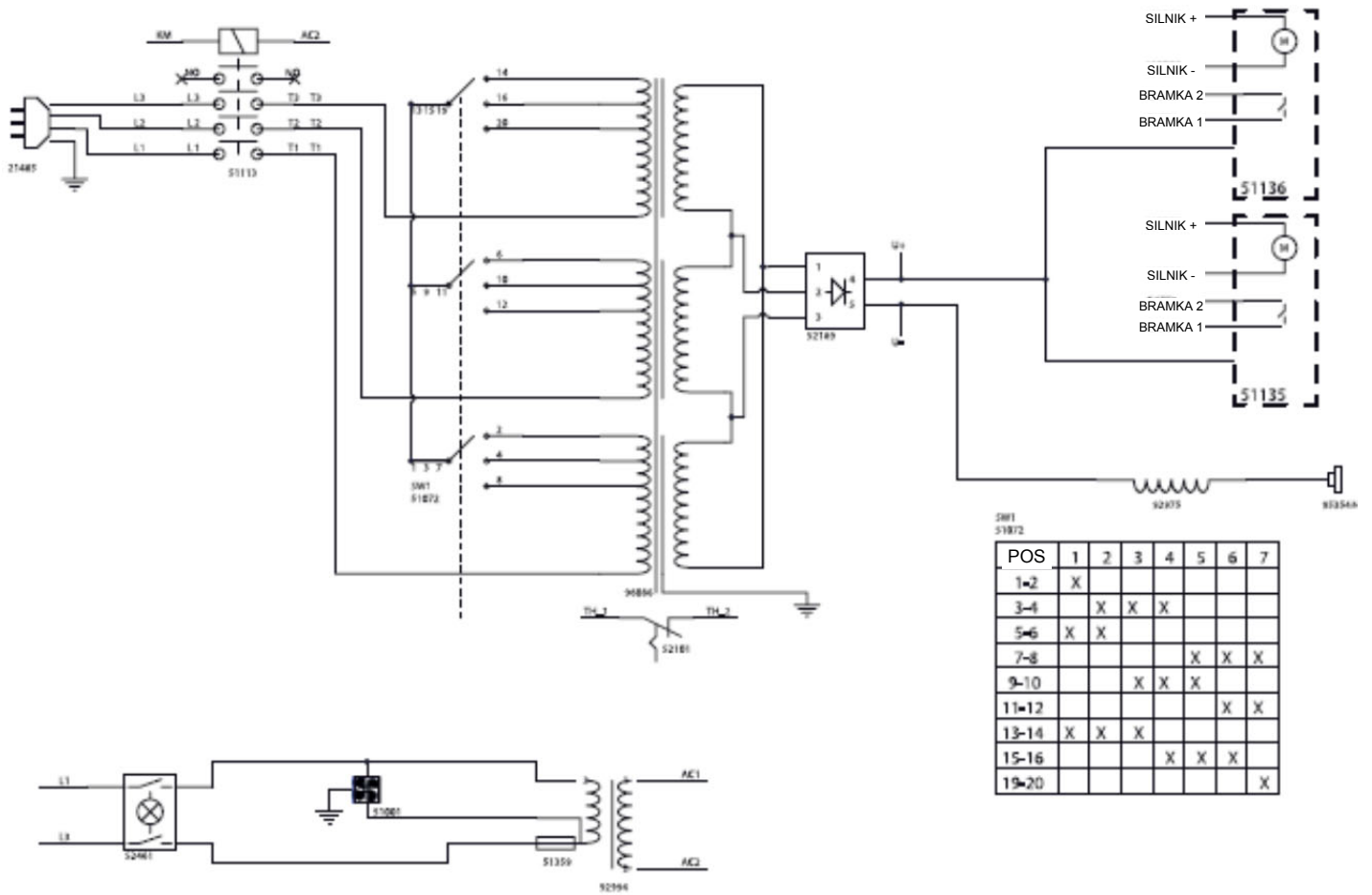


CARTE MICRO

CARTE MOTEUR

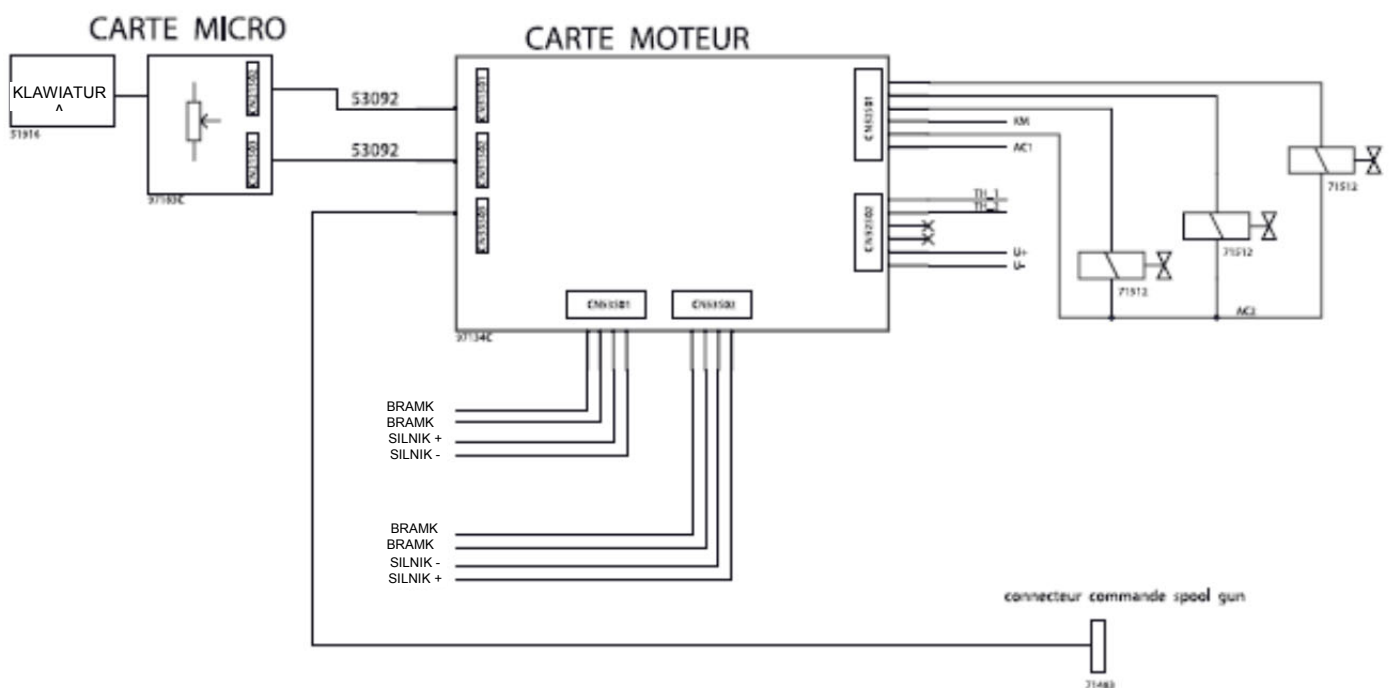
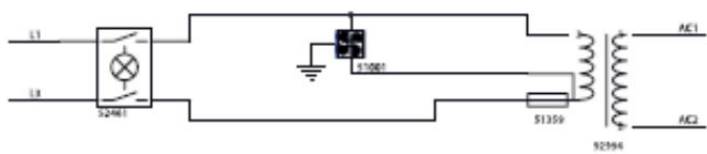


T3 GYS AUTO

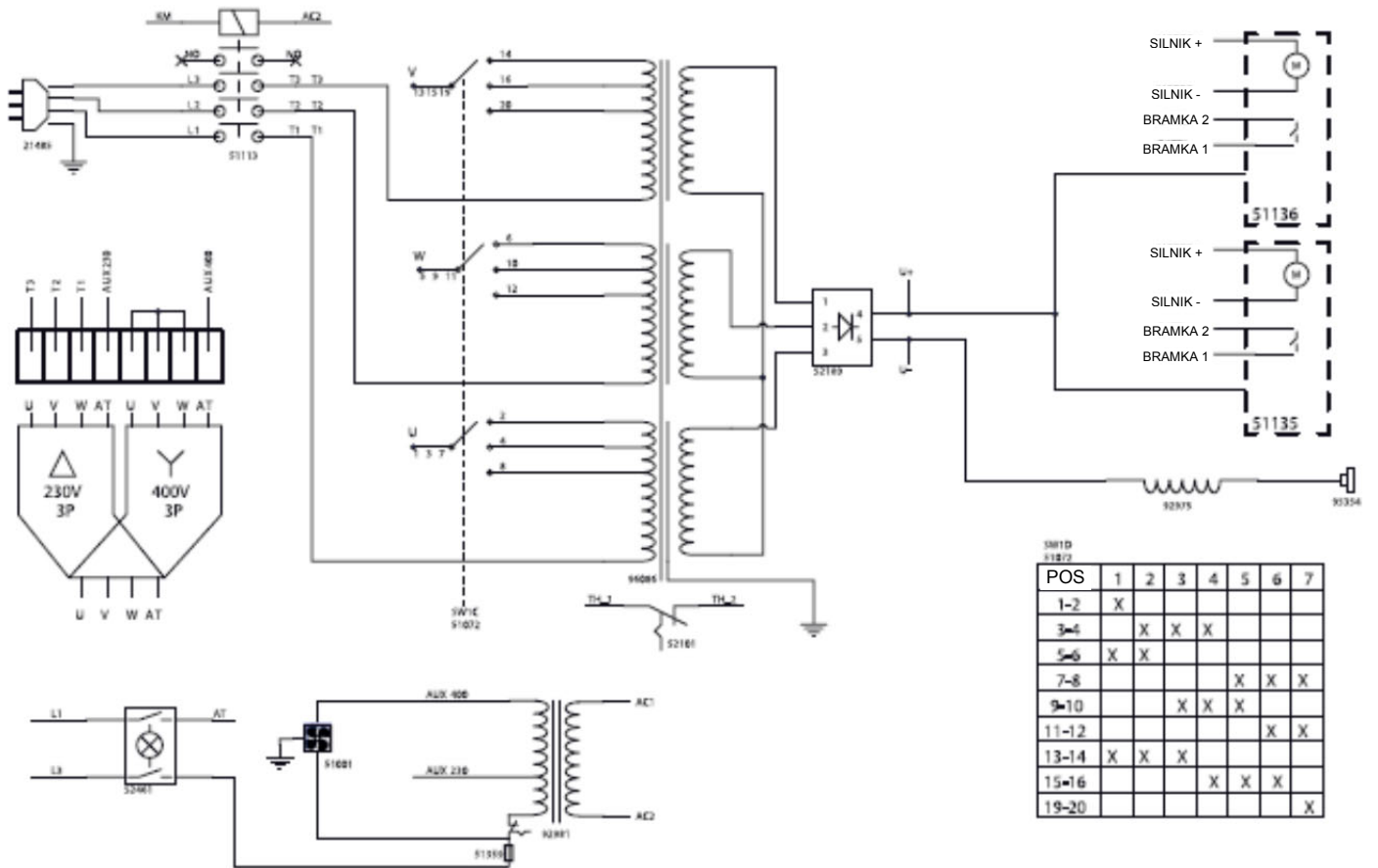


SW1 S1872

| POS | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
|-------|---|---|---|---|---|---|---|
| 1-2 | X | | | | | | |
| 3-4 | | X | X | X | | | |
| 5-6 | X | X | | | | | |
| 7-8 | | | | | X | X | X |
| 9-10 | | | X | X | X | | |
| 11-12 | | | | | | X | X |
| 13-14 | X | X | X | | | | |
| 15-16 | | | | X | X | X | |
| 19-20 | | | | | | | X |



T3 GYS AUTO DV

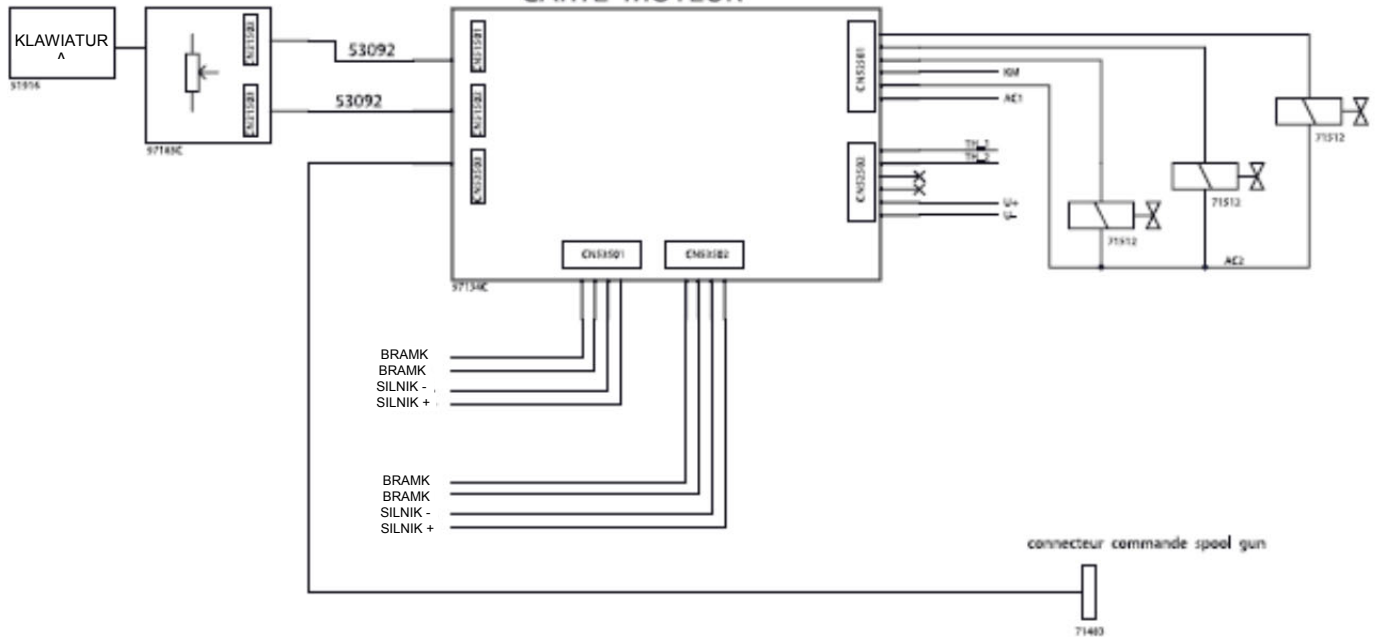


381D
418/2

| POS | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
|-------|---|---|---|---|---|---|---|
| 1-2 | X | | | | | | |
| 3-4 | | X | X | X | | | |
| 5-6 | X | X | | | | | |
| 7-8 | | | | | X | X | X |
| 9-10 | | | X | X | X | | |
| 11-12 | | | | | | X | X |
| 13-14 | X | X | X | | | | |
| 15-16 | | | | X | X | X | |
| 19-20 | | | | | | | X |

CARTE MICRO

CARTE MOTEUR



DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Urządzenia opisane w tej instrukcji obsługi są zgodne z postanowieniami dyrektywy niskonapięciowej 2006/95/WE z dnia 12.12.2006 oraz postanowieniami dyrektywy dot. kompatybilności elektromagnetycznej 2004/108/WE z dnia 15.12.2004. Zastosowane normy: EN60974-1 z 2005, EN 50445 z 2008, EN60974-10 z 2007 r. Oznakowanie CE dodano w 2013 r.

| | |
|---|---|
| 2013-05-01 Société GYS 134 BD des Loges 53941 Saint-Berthevin | Nicolas BOUYGUES Président Directeur Général |
|---|---|

AKCESORIA



M1 GYS AUTO / T1 GYS AUTO / T3 GYS AUTO

| | Ø 100 | Ø 200 | Ø 300 | 0,6 - 1,0 | | | | | |
|-----------------|----------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|--|----------------------------|-----------------------|----------------------------------|--------|--|
| Stal zwykła | 086593 (Ø 0,6) 086609 (Ø 0,8) | 086111 (Ø 0,6) 086128 (Ø 0,8) | 086166 (Ø 0,6) 086227 (Ø 0,8) | | | | 041905 (Ø 0,6) 041912 (Ø 0,8) | | |
| Stal nierdzewna | 086616 (Ø 0,8) | 086326 (Ø 0,8) | - | 042353 (Ø 0,6/0,8) 042360 (Ø 0,8/1,0) | 041592 (Ø 0,6/0,8 - 3m) | 041424 (150A - 3m) | 041912 (Ø 0,8) | 041875 | 30l/min 041622 (FR) 041646 (UK) 041219 (DE) |
| CuSi3 | 086692 (Ø 0,8) | 086647 (Ø 0,8) | - | | | | | | |
| CuAl8 | - | 086661 (Ø 0,8) | - | | | | | | |
| Alu (AlMg5) | 086548 (Ø 0,8) | 086555 (Ø 0,8) | - | 042377 (Ø 0,8/1,0) | 041578 (Ø 0,8 - 3m) | 041462 (150A - 3m) | 041059 (Ø 0,8) | | |
| Alu (AlSi5) | 086685 (Ø 0,8) | | | | | | | | |
| Alu (AlSi12) | 086678 (Ø 0,8) | | | | | | | | |

| | | | |
|--|--|---|--|
| <p>Wchwyć spawalniczy Nr ref. 041486</p> | <p>Spray antyodpryskowy Nr ref. 041806</p> | <p>Palnik MB15(150A)</p> <p>Pojemnik z akcesoriami Nr ref. 041226</p> | <p>Nr ref. 043787 250A-3m 25mm²</p> |
| <p>GYSMATIC 9/13 Nr ref. 043909</p> | <p>Osłona żaroodporna Nr ref. 050204</p> | | |